

Oferta

Data :

Klient :
Nr maszyny : 0-341-97-5260
Zapytanie z dnia :

Wystawił :

G.00 **HPP 200/32/32**

PILARKA DO ROZKROJU PŁYT, TYP HPP 200

Automatyczna pilarka do dokładnego rozkroju bez wyrwań oklejonych i nieoklejonych płyt z materiałów drewnopochodnych i o podobnym wykorzystaniu.

Pulpit obsługi i ogranicznik kątowy - po prawej stronie

1. Najważniejsze cechy

- trzy 2-palcowe chwytaki
- patent HOLZMY: centralne urządzenie docisku kąтового
- przestawianie podcinacza z użyciem silników
- prędkość belki podającej: 80 m/min
- posuw wózka piły: 1 - 80 m/min
- silnik piły głównej 7,5 kW (opcjonalnie 9,2 kW)
- sterowanie CADmatic z grafiką przebiegów w 3D
- 19-calowy, płaski monitor TFT
- sieć teleserwisowa Soft - zdalna diagnoza przez Internet
 - szybszy i lepszy dostęp do zdalnej konserwacji przez Internet,

umożliwiający szybką diagnozę błędów
i w razie potrzeby - zdalne sterowanie
pilarki

- uwagi dotyczące połączenia:
 - transfer danych przez bezpieczne połączenie VPN (VirtualPrivateNetwork)
 - konieczny jest dostęp do Internetu przez sieć LAN

2. Tylny stół maszyny

Pozycjonowanie na tylnym stole maszyny,
wyposażonym w wysokiej jakości szyny rolkowe.

Zalety:

- bezpieczny transport materiału

3. Belka podająca

Sterowana przez program belka podająca
za pomocą mocnych chwytaków pozycjonuje
materiały przeznaczone do rozkroju
również przy linii cięcia.

Zalety:

- prowadnica belki podającej wykonana jako podwójny wspornik T
 - > niezmienna dokładność pozycjonowania
- napęd za pomocą listwy zębatej i mniejszego koła zębatego
 - > nie ma konieczności smarowania
- bezdotykowy, elektromagnetyczny system pomiarowy:
 - dokładność pozycjonowania +/- 0,1 mm/m
 - nie ulega zużyciu
 - nie wymaga konserwacji
 - pomiar wykonywany jest niezależnie od systemu napędowego
- krótkie, mocne chwytaki:
 - gwarantują, że materiał nie podnosi się
 - materiał jest dociskany do podstawy chwytaka bez przesunięć
- aktywny system bezpieczeństwa opracowany przez Holzme -> nie ma konieczności montowania płotków zabezpieczających

4. Stół maszyny (korpus)

Przedni stół maszyny pokryty jest odpornymi na ścieranie, wielkopowierzchniowymi płytami żywiczno-fenyłowymi z odpowiednimi wyżłobieniami na chwytaki.

Zalety:

- stół maszyny bez wyfrezowań, co gwarantuje jego pełną stabilność
- łatwa, tania wymiana płyt żywiczno-fenolowych w przypadku ich zużycia

5. Belka dociskowa

- optymalne unieruchomienie płyt na stole maszyny podczas rozkroju

Zalety:

- obustronne prowadzenie belki przez zębatkę:
- siła docisku identyczna na całej powierzchni
- bez wychyleń (równoległe wyrównanie)
-> materiał nie uszkodza się
- belka dociskowa z wyżłobieniami na chwytaki:
 - minimalne przycięcie -> optymalny rozkrój
- optymalna wydajność odciągu dzięki minimalnemu otwarciu belki dociskowej:
 - wartości emisji będą znacznie poniżej wymaganych wartości granicznych

6. Wózek piły + urządzenie docisku kąowego

Wózek piły to mocna, stalowa konstrukcja, wyposażona w pilę główną i podcinacz oraz opatentowane urządzenie centralnego docisku kąowego.

Zalety:

- masywny, stalowy korpus wózka piły
 - bardzo wytrzymały
 - kierunek rozkroju do liniału kąowego gwarantuje, że płyty się nie przesuwają
- wyważony wózek piły:
 - minimalne zużycie rolek pryzmowych
 - nie są potrzebne rolki dociskające
 - napęd za pomocą zębatki i mniejszego

- koła zębatego
- bez konieczności smarowania
 - nie powstają wibracje, co pozwala uzyskać najwyższą jakość rozkroju
 - 10 lat gwarancji na prowadnice wózka piły (w trybie pracy 1-zmianowej)
 - ustawianie podcinacza za pomocą silników jest sterowane z pulpitu obsługi, co minimalizuje czas przezbrajania
 - optymalna wymiana tarcz pił dzięki systemowi szybkiej wymiany Power Loc
 - patent HOLZMY: centralne urządzenie docisku kąтового:
 - skraca czas cyklu w porównaniu z tradycyjnymi systemami nawet o 25%
 - docisk materiału we wstęgach możliwy na całej długości rozkroju
 - siła docisku jest elektrycznie regulowana, co pozwala na dokładne i bezpieczne dociskanie również cienkich płyt

7. Power Control: CADmatic 4 - Practive -
Najnowocześniejszy system sterowania, dostosowany do indywidualnych potrzeb danego zakładu produkcyjnego.

a) sprzęt

- sterowanie SPS zgodne z normą międzynarodową IEC61131
- system operacyjny: Windows 7
- 19-calowy, płaski monitor TFT
- napęd DVD
- port USB
- zewnętrzny dysk USB na kopie zapasowe

b) oprogramowanie

- wyświetlanie planów rozkroju w ruchomej grafice 2-D i 3-D
- możliwość podłączenia do sieci
- zintegrowane zarządzanie narzędziami z rejestrem danych dotyczących ich zużycia
- diagnoza błędów z grafiką i sekwencjami video
- ochrona antywirusowa

8. Instrukcje obsługi w pierwotnym wyposażeniu

-
- instrukcje obsługi i konserwacji w formie wydruku oraz na nośniku danych
 - nazwy części zamiennych na nośniku danych
 - schematy obwodowe na nośniku danych
 - teksty pomocy zintegrowane w sterowaniu maszyny
 - systemowe okna dialogowe w języku angielskim

Dane techniczne

wystawanie tarczy piły:	60 mm
posuw wózka piły:	
do przodu	1 - 80 m/min
do tyłu, stały	80 m/min
prędkość belki podającej:	
do przodu	80 m/min
do tyłu	80 m/min
(w krajach UE posuw do przodu wynosi 25 m/min)	

automatyczne sterowanie wysokością cięcia	tak
regulowana siła zacisku chwytaków	tak
regulowana siła nacisku belki dociskowej	tak

urządzenie docisku kąтового	
min. szer. docisku	0 mm
maks. szer. docisku	całkowita dł. cięcia

silnik piły głównej	7,5 kW
silnik podcinacza	1,1 kW
napięcie robocze	400 V (+10%/-5%) / 50 Hz
wartość przyłącza elektrycznego przy silniku piły głównej:	
	7,5 kW = 13,0 kW
	9,2 kW = 14,0 kW
wysokość robocza	920 mm

tarcza piły głównej	310 x 4,4 x 60 mm
- materiał ostrza:	węgiel spiekany
- średnica tarczy piły:	310 mm
- ilość zębów:	72
- kształt zębów:	płaski z fazą
- szerokość cięcia:	4,4 mm
- grubość tarczy piły:	3,2 mm
- średnica otworu mocującego	60 mm
- 2 dodatkowe otwory naprzeciwko siebie	

średnica:	14 mm
średnica koła podziałowego:	100 mm
tarcza podcinacza	200 x 4,5 - 5,5 x 45 mm
- materiał ostrza:	węgiel spiekany
- średnica tarczy piły:	200 mm
- ilość zębów:	36
- kształt zębów:	stożkowo-płaski
- szerokość cięcia:	4,5 - 5,5 mm
- grubość tarczy piły:	3,0 mm
- średnica otworu mocującego:	45 mm
- brak dodatkowych otworów	
wymagane ciśnienie powietrza	6 bar
zapotrzebowanie	
na sprężone powietrze	150 NL/min
prędkość powietrza na króćcach	ok. 25 m/s
podciśnienie min.	1200 Pa
ilość odciąganego powietrza	3300 m ³ /h
przyłącze odciagu	
kanału dla wiórów	1 szt. 160 mm
przyłącze odciagu	
belki dociskowej	1 szt. 140 mm

Zaleca się, aby Klient zainstalował pneumatyczną zasuwę odcinającą na belce dociskowej.
W szafie sterowniczej przewidziano sterowanie elektryczne dla takiej zasuwy.

temperatura robocza min.	+ 5 stopni
temperatura robocza maks.	+ 35 stopni

Jeśli nie można zachować podanych wartości, należy zastosować agregat chłodzący (nr katalog. 6750).

Wymagane właściwości podłoża:
beton o jakości C25/35
minimalna grubość betonu 200 mm
bez warstwy pokrywającej (np. parkiet, masa bitumiczna itp.)

Po skończonym montażu Klient musi zalać niekurable zaprawą wszystkie stopy maszyny.

Standardy jakości:
- CE, GS, BGI 739-1
- dokładność pozycjonowania: +/- 0,1 mm/m

(podane wartości nie dotyczą przyciętych elementów)

Dane maszyny specyficzne dla modelu

HPP 200/32/32

długość cięcia	3200 mm
szerokość cięcia (droga przejazdu belki podającej)	3100 mm
szyna z rolkami (10 torów rolek)	1 szt.
szyna z rolkami (2 tory rolek)	4 szt.
chwytki	6 szt.
trzy pierwsze chwytaki dwupalcowe, pozostałe chwytaki jednopalcowe, podziałka 75/275/475/1200/2000/2700 mm mierzone od liniału kąтового do środka chwytaka	
możliwe 2 dodatkowe chwytaki dwupalcowe poz. 175/375 mm	
możliwy 1 dodatkowy chwytak jednopalcowy poz. 650 mm	
stół poduszkowy 1800 x 650 mm	3 szt.
dmuchawa centralna	1 szt.
podziałka dysz w stole	70 x 70 mm

N.01 Numer : 0001 1 raz
PAKIET BASIC DLA MASZYN SERII 2
- optymalna pomoc przy podawaniu i odbieraniu płyt

Zalety:

- do przesunięcia płyt potrzeba niewiele siły
- bezpieczny transport płyt

W skład pakietu wchodzi:

- stół maszyny wyposażony w dysze
- 1 x 1-palcowy chwytak; poz.: 650 mm

N.04 Numer : 1647 1 raz
WYSTAWIANIE TARCZY PIŁY 80 MM HPP200
Wózek piły będzie przebudowany tak, aby tarcza wystawała na 80 mm.

Zamiast standardowej tarczy piły głównej zamontowana będzie:

tarcza piły głównej 350 x 4,4 x 60 mm
> materiał ostrza: węgiel spiekany
> średnica tarczy: 350 mm
> liczba zębów: 72
> kształt zęba: płaski z faza
> szerokość cięcia: 4,4 mm
> grubość tarczy: 3,2 mm
> średnica otworu mocującego: 60 mm
> 2 dodatkowe otwory naprzeciwko siebie
średnica: 14 mm
średnica koła podziałowego: 100 mm

- N.07 Numer : 2352 1 raz
STÓŁ POWIETRZNY 2100MM, ZAMIAST 1800MM
Poz. 1 stół
- N.10 Numer : 2525 3 sztuki
1 ROLKA Z PRZODU STOŁU PODUSZKOWEGO HPP130/200
- do łatwiejszego i bezpieczniejszego
transportowania jednej lub więcej płyt
ze stosu na stół poduszkowy
- E.01 Numer : 6094 1 raz
CADMATIC PROFESSIONAL+STEROWANIE DOTYKOWE
- E.04 Numer : 6595 1 raz
SILNIK PIŁY GŁÓWNEJ 9,2 KW ZAMIAST 7,5 KW
- D.01 Numer : 8332 1 raz
WYBÓR JĘZYKA: POLSKI
- instrukcje obsługi oraz teksty obsługi
dla operatora na monitorze - w języku polskim
- nazwy części zamiennych w języku niemieckim

Cena wszystkich pozycji.**zapytaj o cene EUR + VAT**

B.23 DOSTAWA
zgodnie z zapisami w umowie

B.26 PŁATNOŚĆ
zgodnie z zapisami w umowie

B.29 MONTAŻ
zgodnie z zapisami w umowie

B.32 CZAS DOSTAWY
zgodnie z zapisami w umowie

B.38 GWARANCJA
Termin przedawnienia dla roszczeń odnośnie wad rzeczowych kończy się z chwilą przepracowania przez przedmiot dostawy 2.500 godzin roboczych, jednak nie później niż 12 miesięcy od przejęcia w użytkowanie / gotowości do produkcji dla pracy 1-zmianowej.

Gwarancja nie obejmuje części eksploatacyjnych. Części eksploatacyjne (DIN 31051) to części lub podzespoły, które na skutek uwarunkowań produkcyjnych podlegają nieuniknionemu zużyciu. Są one w sposób naturalny przewidziane do wymiany. Cykle zużycia i wymiany są uzależnione od zastosowanych materiałów przeznaczonych do obróbki, jak i rodzaju i intensywności użytkowania. Części eksploatacyjne są zaznaczone wewnątrz dokumentacji maszyny (lista części zamiennych). Warunkiem tej gwarancji jest nianaruszalne przestrzeganie naszych przepisów użytkowania i konserwacji. Zaleca się wykonanie co 6 miesięcy przeglądu przeprowadzanego przez autoryzowany, wykwalifikowany personel.

B.41 PRZEJĘCIE W UŻYTKOWANIE / GOTOWOSC DO PRODUKCJI
Przejęcie w użytkowanie / gotowość do produkcji
liczy się od momentu, w którym Kupujący
jest w stanie zgodnie z przeznaczeniem,
w pełnym zakresie lub częściowo eksploatować
maszynę / urządzenie.

B.44 ODBIÓR
Kupujący zobowiązuje się do dokonania odbioru,
jeżeli przedmiot dostawy nie wykazuje żadnych
istotnych braków, które znacząco obniżałyby
jego wartość i możliwość eksploatacji.

B.53 DZIĘKUJEMY ZA PAŃSTWA ZAPYTANIE
Mamy nadzieję, że nasza oferta spełnia Państwa
oczekiwania.

Dla niniejszej oferty obowiązują załączone
Ogólne warunki sprzedaży i dostaw
dla transakcji krajowych firmy
Homag Polska Sp. z o.o. nr 01/2012.

Za dostosowanie do maszyny właściwości
materiałów przeznaczonych do obróbki odpowiada
użytkownik. Nietypowe wymiary, względnie
niekorzystne kombinacje długości, szerokości,
grubości wymagają specjalnych uzgodnień
(np. w formie zeszytu wytycznych).
Zastrzegamy sobie możliwość zmian technicznych
w trakcie dalszego opracowywania oferty.
Obrazki i piktogramy są tylko przykładami
i nie są we wszystkich szczegółach wiążące.
Oferta jest niewiążąca.

Ważność ceny: do 30.04.2016

Z pozdrowieniami

HOLZMA
Plattenaufteiltechnik GmbH